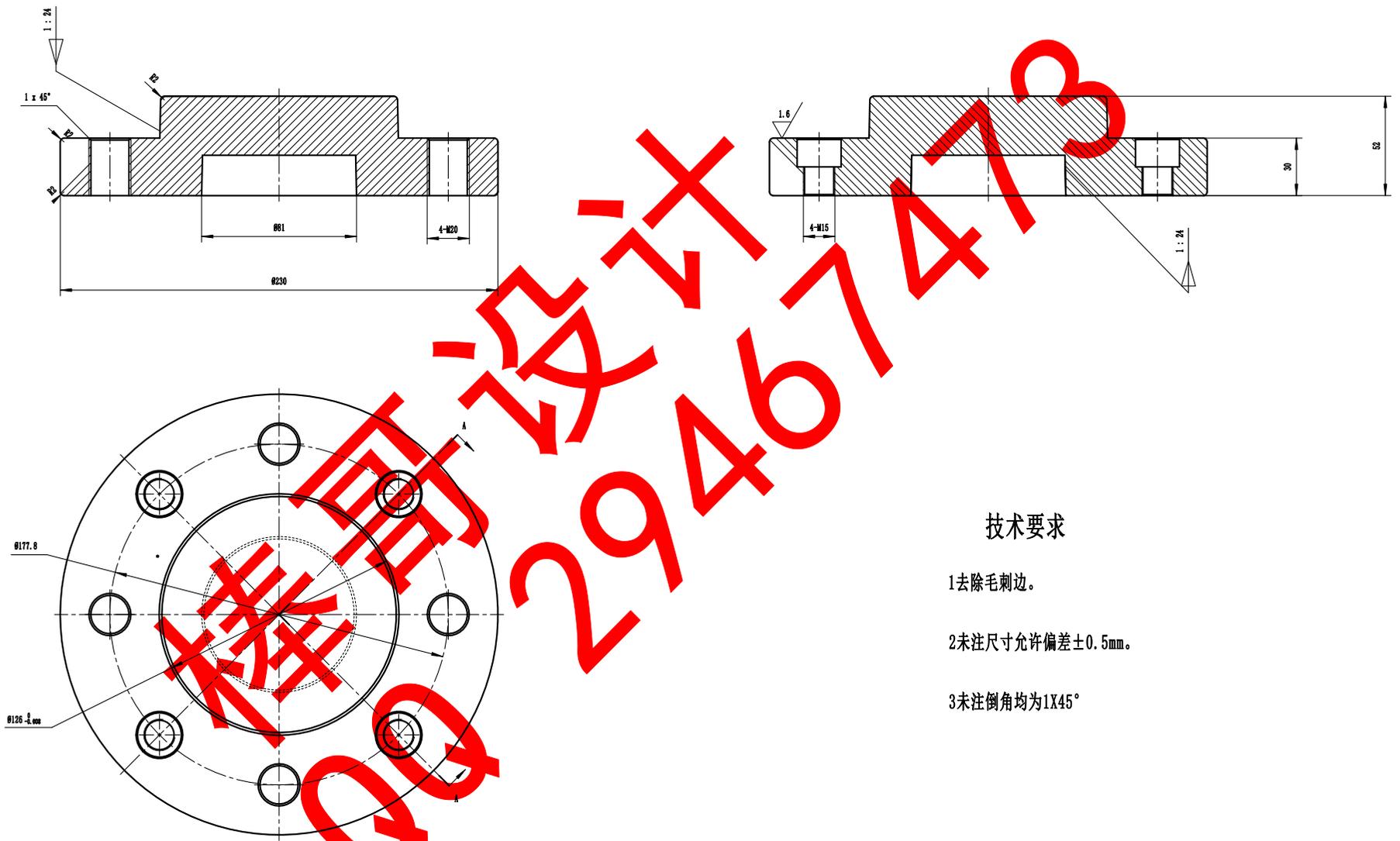


工件座

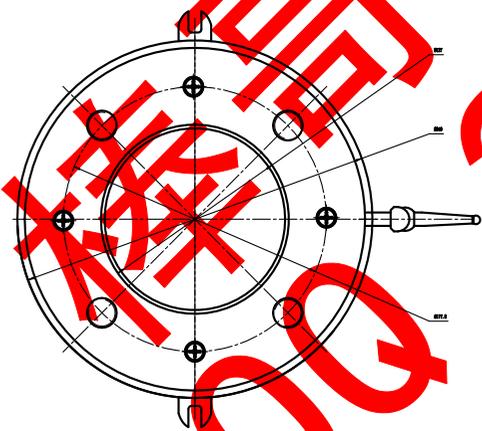
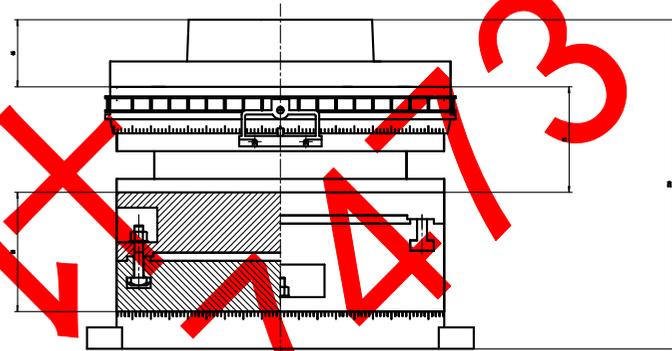
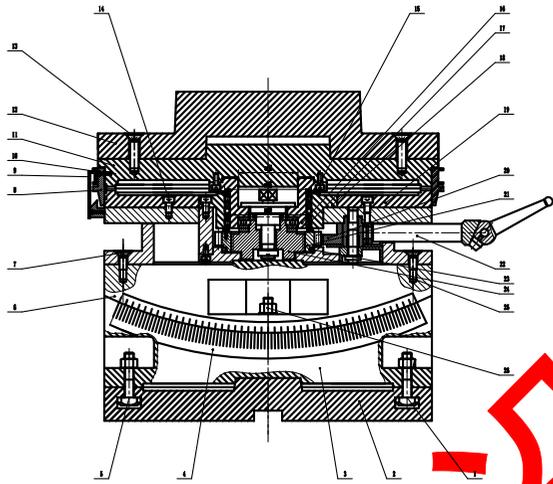


技术要求

- 1 去除毛刺边。
- 2 未注尺寸允许偏差±0.5mm。
- 3 未注倒角均为1X45°

						铸 铁			涉外机械2000-1班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			工件座		
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	00-004	
审核								1:1.5		
工艺			批准			共 张	第 张			

装配图



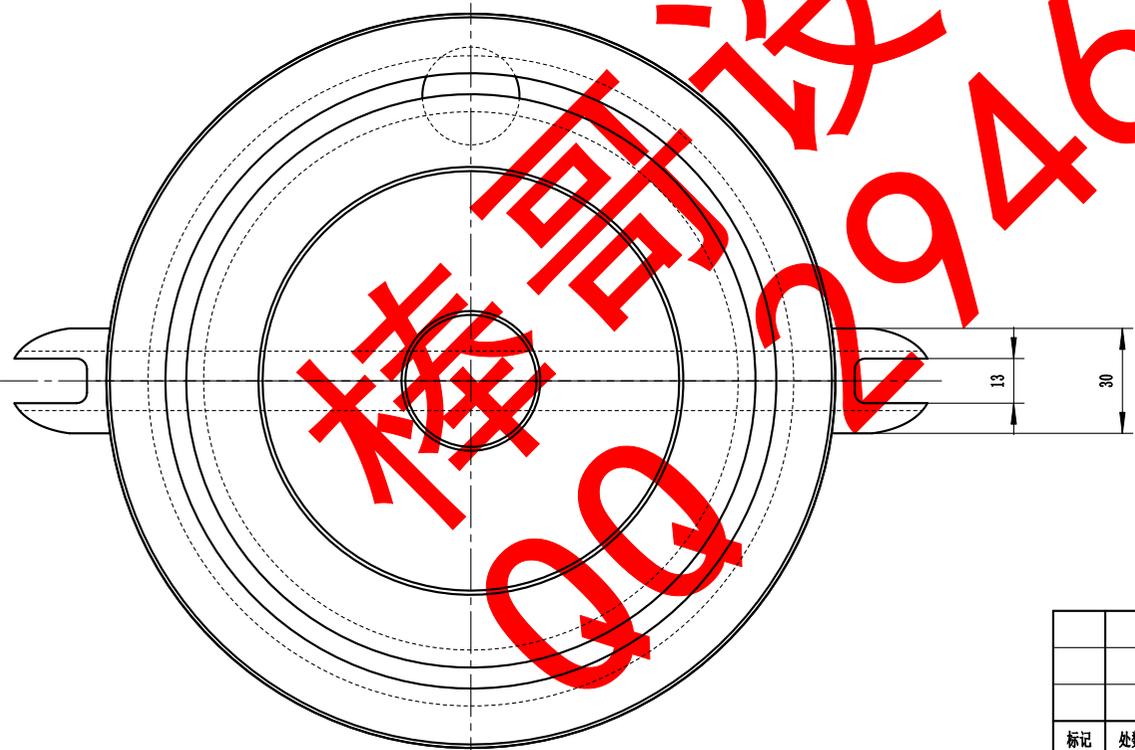
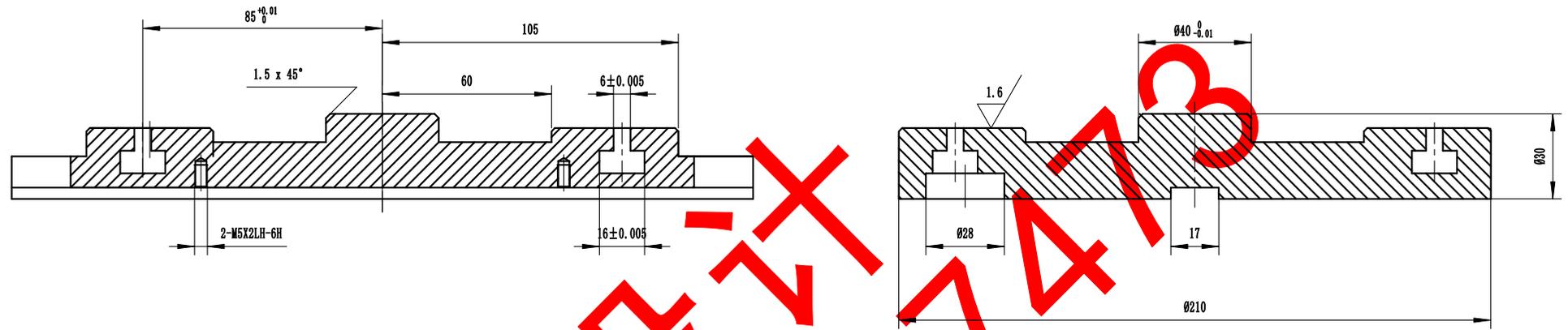
技术要求

- 1 装配时，螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 2 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 3 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	上盖	1			
2	密封垫	1			
3	密封垫	1			
4	密封垫	1			
5	密封垫	1			
6	密封垫	1			
7	密封垫	1			
8	密封垫	1			
9	密封垫	1			
10	密封垫	1			
11	密封垫	1			
12	密封垫	1			
13	密封垫	1			
14	密封垫	1			
15	密封垫	1			
16	密封垫	1			
17	密封垫	1			
18	密封垫	1			
19	密封垫	1			
20	密封垫	1			
21	密封垫	1			
22	密封垫	1			
23	密封垫	1			
24	密封垫	1			
25	密封垫	1			
26	密封垫	1			
27	密封垫	1			
28	密封垫	1			
29	密封垫	1			
30	密封垫	1			
31	密封垫	1			
32	密封垫	1			
33	密封垫	1			
34	密封垫	1			
35	密封垫	1			
36	密封垫	1			
37	密封垫	1			
38	密封垫	1			
39	密封垫	1			
40	密封垫	1			
41	密封垫	1			
42	密封垫	1			
43	密封垫	1			
44	密封垫	1			
45	密封垫	1			
46	密封垫	1			
47	密封垫	1			
48	密封垫	1			
49	密封垫	1			
50	密封垫	1			
51	密封垫	1			
52	密封垫	1			
53	密封垫	1			
54	密封垫	1			
55	密封垫	1			
56	密封垫	1			
57	密封垫	1			
58	密封垫	1			
59	密封垫	1			
60	密封垫	1			
61	密封垫	1			
62	密封垫	1			
63	密封垫	1			
64	密封垫	1			
65	密封垫	1			
66	密封垫	1			
67	密封垫	1			
68	密封垫	1			
69	密封垫	1			
70	密封垫	1			
71	密封垫	1			
72	密封垫	1			
73	密封垫	1			
74	密封垫	1			
75	密封垫	1			
76	密封垫	1			
77	密封垫	1			
78	密封垫	1			
79	密封垫	1			
80	密封垫	1			
81	密封垫	1			
82	密封垫	1			
83	密封垫	1			
84	密封垫	1			
85	密封垫	1			
86	密封垫	1			
87	密封垫	1			
88	密封垫	1			
89	密封垫	1			
90	密封垫	1			
91	密封垫	1			
92	密封垫	1			
93	密封垫	1			
94	密封垫	1			
95	密封垫	1			
96	密封垫	1			
97	密封垫	1			
98	密封垫	1			
99	密封垫	1			
100	密封垫	1			

比例 1:1
总装配图

回转底座

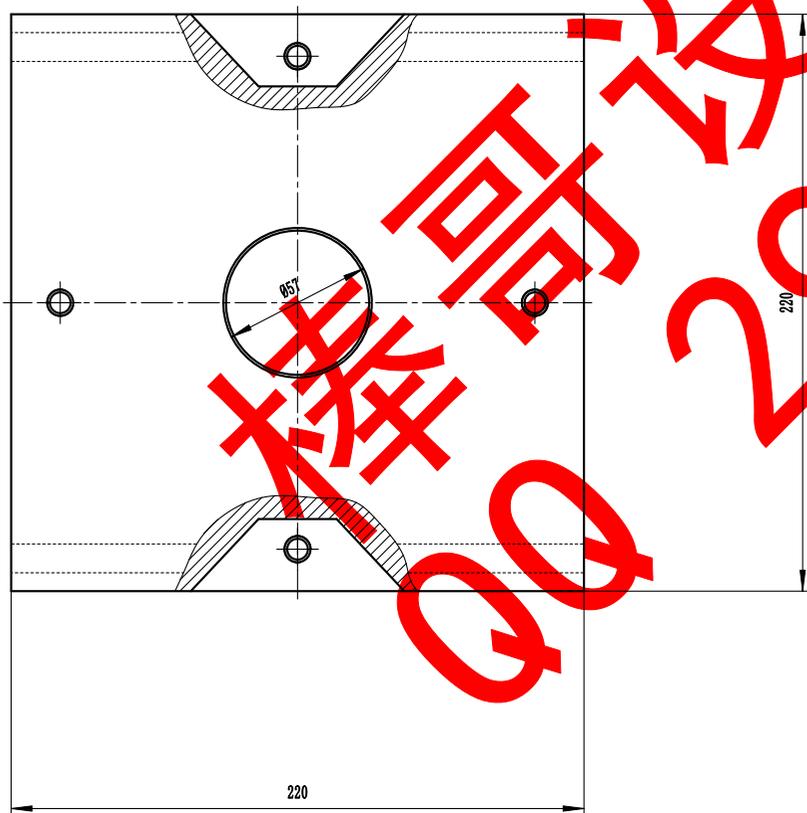
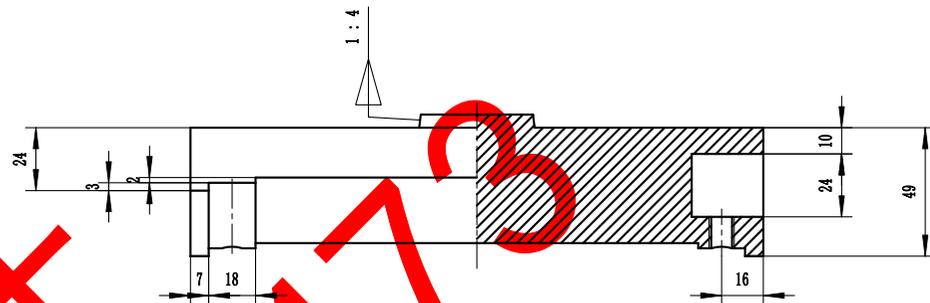
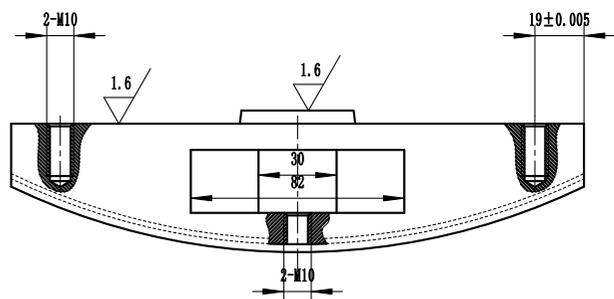


技术要求

- 1 去除毛刺飞边。
- 2 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 3 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ 。

						铸铁			涉外机械2000-1班	
									回转底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化					1	1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		
										00-001

转角机构



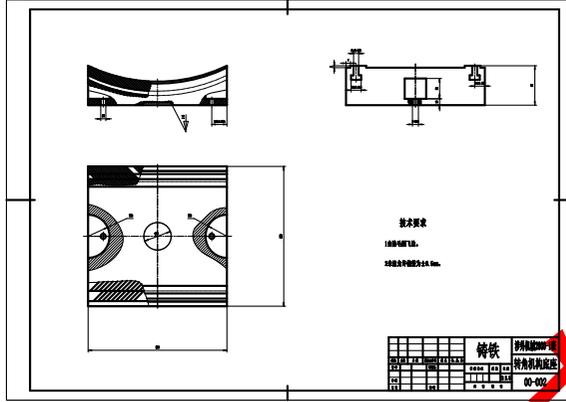
技术要求

1 去除毛刺飞边。

2 未注长度尺寸允许偏差均为±0.5。

						铸铁			涉外机械	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	00-003
设计			标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

转角机构底座



棒哥设计
QQ 29467473